



CM METAL ALAŞIM TABLOSU

www.cmmetal.com.tr

CuSn12-C (CC483K) EN 1982

W-12

1. Gereksinimler

Kimyasal Bileşim (%)

	Cu	Ni	P	Pb	Sn	Al	Fe	Mn	S	Sb	Si	Zn
Min.	85,0	-	-	-	11,0 ^a	-	-	-	-	-	-	-
Max.	88,5 ^a	2,0	0,60	0,7	13,0	0,01	0,2	0,2	0,05	0,15	0,01	0,5

^a Sürekli dökümler ve savurma dökümler için minimum kalay içeriği %10,5 ve maksimum bakır içeriği %89,0 olacaktır.

Mekanik Özellikler (Minimum values)

Casting process and designation	Tensile strength R _m (MPa)	0,2% proof strength R _{p0,2} (MPa)	Elongation 5D A (%)	HBW (10-1000)
Continuous(GC) ¹	300	150	6	90
Centrifugal (GZ)	280	150	5	90

¹ Verilen mekanik özellik gereksinimleri, dış çapı 300 mm'ye kadar olan boyutlar için geçerlidir. Daha büyük sürekli dökümler için mekanik özellik gereklilikleri tedarikçi ile alıcı arasında anlaşmaya varılmalıdır.

2. Uluslararası Standart

Standard	Alloy	Status
Europa BS 1400 DIN 1705 NFA-53707	PB2 CuSn12 UE12, CuSn12P	Withdrawn
USA ASTM B505 ASTM B271	C90700 (SAE65)	Active
Australia AS 1565	C90710	Active
Japan JIS H5121 JIS H5120	CAC503C CAC503	Active
ISO 1338	CuSn12	Withdrawn

3. Müşterilerin isteği üzerine Opsiyonel Isıl İşlemler

- Stres Giderme
- Faz dönüşümü

4. Teknik Özellikler

- Sert işleme özellikleri; bu yüzden öncü içerik eklendi
- İyi kendi kendine yağlama özellikleri
- Çalışma koşulu 200°C'yi geçmemelidir
- Yorgunluğa karşı dayanıklı